

TENACITO 70B

EIGENSCHAFTEN

- Sehr stabiler und konzentrierter Lichtbogen
- Easy slag removal and mechanical properties in both the as welded and stress relieved conditions

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E8018-C1 H4
EN ISO 2560-A E 46 6 2Ni B 42 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

All positions, except vertical down

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.1	0.3	≤0.012	≤0.012	2.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -60 °C
AWS A5.5	PWHT	≥460	≥550	≥24	-
EN ISO 2560-A	AW	470-550	530-680	≥20	≥47
Typische Werte	PWHT	503	577	28	100

AW (U) =unbehandelt

PWHT: Wärmebehandlung 605 °C / 1 Std

- = keine Angabe

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	90-130
4,0 x 450	140-185

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	W000287452
4,0 x 450	VPMD	35	2.4	W000258317

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen